

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

JP 55-121??

(11)Publication number : 52-002822

(43)Date of publication of application : 10.01.1977

(51)Int.Cl.

C22C 38/22

(21)Application number : 50-078628

(71)Applicant : KOMATSU LTD

(22)Date of filing : 26.06.1975

(72)Inventor : SATSUMABAYASHI KAZUMI
IKEDA HIROSHI
TAGAWA TOMIHIRO

(54) WEAR RESISTANT STEEL

(57)Abstract:

PURPOSE: To manufacture wear resistant steel at low cost having excellent wear resistance, hardness and toughness at high temperature suitable for drilling shovel blade in construction equipment such as ripper point.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application
converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection][Date of requesting appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

⑫特許公報(B2)

昭55-12177

⑤ Int.Cl.³C 22 C 38 / 22
38 / 38

識別記号

CBH
CBH

庁内整理番号

6339-4K

⑭公告 昭和55年(1980)3月31日

発明の数 1

(全4頁)

⑭耐摩耗鋼

①特 願 昭 50-78628

②出 願 昭 50 (1975) 6月26日

公 開 昭 52-2822

③昭 52 (1977) 1月10日

⑦発 明 者 藤摩林和美

長岡京市八条ケ丘2の1

⑦発 明 者 池田宏

京都府綴喜郡八幡町大字八幡荘字 10

石不動 110

⑦発 明 者 田川富啓

枚方市田口 1-59-5

⑦出 願 人 株式会社小松製作所

東京都港区赤坂 2 丁目 3 番 6 号

⑦代 理 人 弁理士 米原正章

外 1 名

⑮特許請求の範囲

1 C : 0.25 ~ 0.40 %, Si : 1.5 ~ 2.5 %

Mn : 1.6 % 以下、Cr : 3.0 ~ 5.0 %, Mo : 0.5 ~ 1.20 % で残部 Fe よりなる耐摩耗鋼。

発明の詳細な説明

本発明は土工機のリップポイントなど建設機械の掘削用切刃材に用いる高温用の耐摩耗鋼に関するものである。

第2図は弾性波速度の高い硬岩盤を掘削したときのリップポイントaの岩盤との摩擦熱により昇温した刃先部の温度分布例である。

岩盤掘削に必要な耐摩耗鋼の機械的性質としては引張強さ 150 kg/mm^2 以上、硬さ HRC 50 以上、シャルピー衝撃値 5 kg m/cm^2 以上が要求されるため、従来の耐摩耗鋼は Ni-Cr-Mo 系の材質が広く一般に使用されているが掘削作業中リップポイント先端部が第2図のような温度に上昇すれば第2図に点線で示すごとく硬さの低下が大きく摩耗の進行が激しくなっていた。したがってこのような条件下でも良好な耐摩耗性を保持す

るためには高温における硬さの低下の少ない材料であることが必要となる。

本発明はこの点に鑑みなされたものであつて、その目的とするところは高温での耐摩耗性が著しくしかも高い靱性を有し安価な耐摩耗鋼を提供することにある。

以下、本発明を説明する。

本発明の耐摩耗鋼は次の基本組成を有するものである。

C : 0.25 ~ 0.40 %

Si : 1.5 ~ 2.5 %

Mn : 1.6 % 以下

Cr : 3.0 ~ 5.0 %

Mo : 0.5 ~ 1.20 %

15 残部 Fe と微量の不純物。C は硬さ HRC 50 以上確保のためと靱性の点で 0.25 ~ 0.40 % とした。0.4 % 以上になるとシャルピー衝撃値が 5 kg m/cm^2 以下になる。

また、Si は、素地中に固溶し素地強度を高めるとともに焼戻軟化抵抗確保のためには 1.5 ~ 2.5 % が最適範囲であり、Si 量が 2.5 % 以上になると靱性の低下が著しくなり、1.5 % 未満では焼戻軟化抵抗が不十分で高温時の硬さが保証されないものである。

25 また、Mn においては、高 Si 含有量での Mn の共存は靱性の低下を招くことが知られているが Mo が共存した場合には靱性が改良され 1.6 % まで許容できるため、Mn 量を 1.6 % 以下とした。

また、Cr は焼入性確保と焼戻軟化抵抗確保のため 3.0 ~ 5.0 % の範囲とした。Cr 量が 5.0 % 以上になればシャルピー衝撃値で 5 kg m/cm^2 は確保できないし、3 % 未満では高温での硬さの確保ができない。

更に、Mo は炭化物生成による二次硬化のため 0.5 ~ 1.2 % の範囲とした。Mo 量が 0.5 % 未満では二次硬化不足であり、1.2 % 以上では性が低下し価格も高くなる。

3

4

本発明の詳細な製造方法は次のとおりである。
 鉄鉄及び屑鉄を主原料とし、これにFe-Si、Fe-Mn、Fe-Cr、Fe-Mo等を加え、電気炉で溶解し、分塊圧延をへて鋼材を製造する。リッパポイントを製造する時には、鍛造用として適切な径に分塊圧延された鋼材を製造しようとするリッパポイントの大きさに合せて任意に切断する。この鍛造用に切断された素材を、1100°Cから1300°Cの範囲の適切な温度に昇温した加熱炉にて十分加熱し、その後加熱炉より取出し、リッパポイントの形状に鍛造する。この鍛造は短時間に行なわねばならない。

熱処理はこの耐摩耗鋼の特徴をリッパポイントに十分生かすため、950°C前後で焼入し、500°Cで焼戻すのが最適である。

なおこの耐摩耗鋼を他の部品に使用しようとする

※る時は、その要求する品質にあわせて焼戻し温度を決めなければならない。

実施例

本発明による耐摩耗鋼を第1表の上段に示す組成と熱処理条件により作成し、この高温耐摩耗鋼で製作したリッパポイントを、弾性波速度が3000m/s以上の硬岩盤で掘削実験を行なった。

この結果を第4図に実線で示す。

なお、第4図に点線に示すものは従来鋼により製作したリッパポイントを同条件下で掘削実験した結果であり、従来鋼の組成および熱処理条件は第1表下段に示す。

また、第2表は上述した本発明による耐摩耗鋼の機械的性質を表すものである。

第 1 表

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V	熱 処 理	硬さ HRC
本発明の 耐摩耗鋼	0.33	1.71	0.79	—	3.77	0.98		950°C焼入 500°C焼戻	51.0
従来鋼 (Ni-Cr-Mo)	0.31	0.30	0.84	0.65	0.58	0.20		850°C焼入 200°C焼戻	50.0

第 2 表

引張強さ (kg/mm ²)	伸び (%)	絞 (%)	シャルビー衝撃値 (kg·m/cm ²)
177	12.4	3.7	6.3

第4図から、本発明による耐摩耗鋼は従来鋼に比較して優れた耐摩耗性を有することが判明した。これはリッパポイント先端部が岩盤との摩擦熱により昇温しても硬さの低下が少ないためである。なお掘削実験中測温したところリッパポイント先端部はたえず550~650°Cにまでなつていた。

本発明は以上詳述したように、C:0.25~0.4%、Si:1.5~2.5%、Mn:1.6%以下、Cr:3.0~5.0%、Mo:0.5~1.20%で残部Feよりなる耐摩耗鋼である。

したがって、従来鋼(Ni-Cr-Mo鋼)に

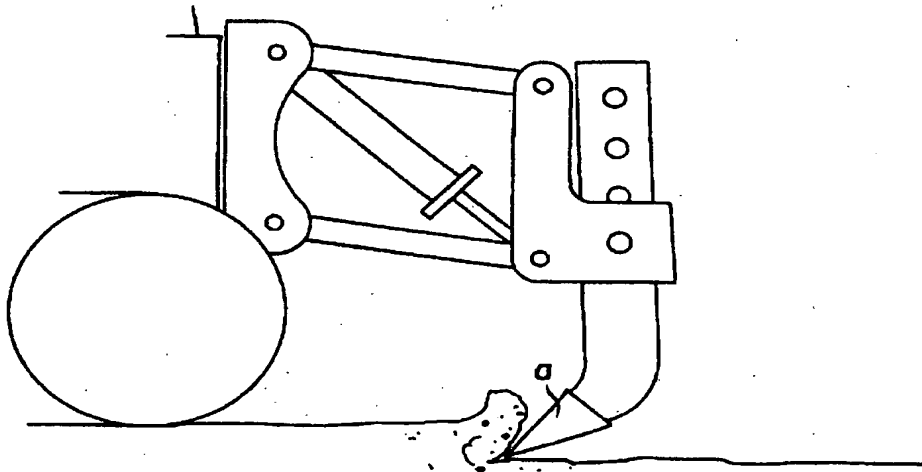
比べて高温での耐摩耗性が著しく合金工具鋼以上であり、しかも従来鋼と同等の靱性を有するものとなる。また合金工具鋼の如くNi、V、W等高価な合金元素を含まないので安価になる。更に焼入温度も低く、2次硬化現象もある。

図面の簡単な説明

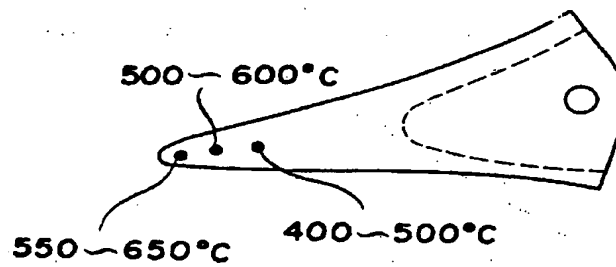
第1図はリッパ装置の側面図、第2図はリッパポイントの刃先部の温度分布の説明図、第3図は本発明による耐摩耗鋼および従来鋼(Ni-Cr-Mo鋼)の焼戻温度と硬さの関係図、第4図は本発明による耐摩耗鋼でのリッパポイントと従来鋼でのリッパポイントの掘削作業時間と摩耗重量

との関係図である。

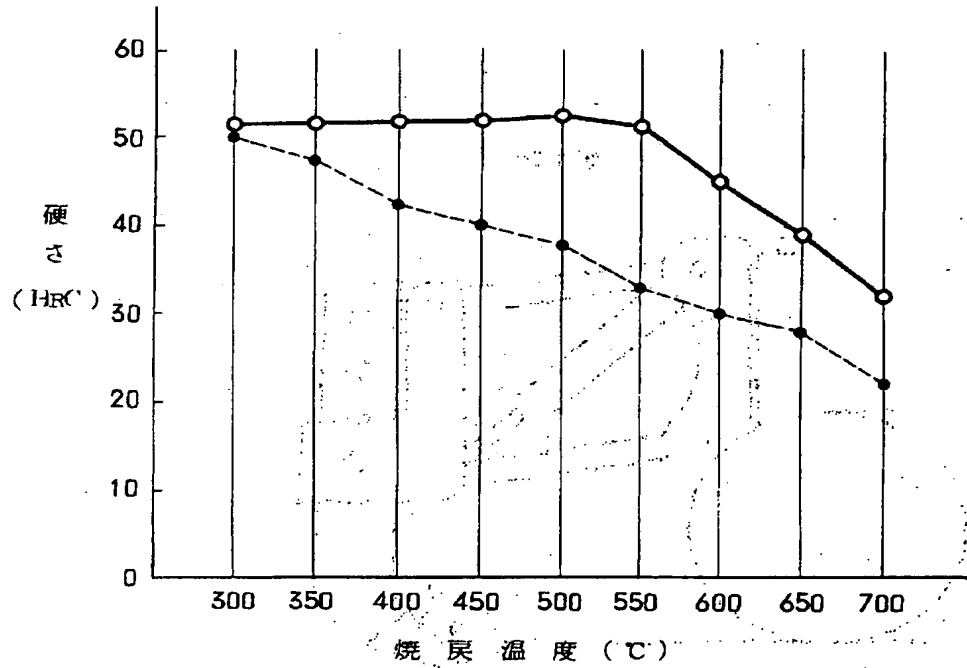
第1図



第2図



第3図



第4図

